

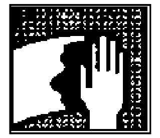
Diluants pour raccord

1.912.5410
1.912.5420

DILUANT POUR RACCORD - AEROSOL / EASY BLENDER

Le **diluant pour raccord 5410** en aérosol et le **Easy Blender 5420** (destiné à être appliqué avec un pistolet de pulvérisation), permettent de réaliser aisément des raccords noyés. Ils sont conçus pour une utilisation optimale avec les systèmes UHS, mais peuvent aussi être employés avec d'autres produits. Formulés pour être faciles à appliquer, ils offrent d'excellents résultats en termes de refonte du brouillard de pistolage et confèrent une excellente tenue et une finition de grande qualité au processus de raccord noyé.

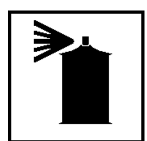
PREPARATION



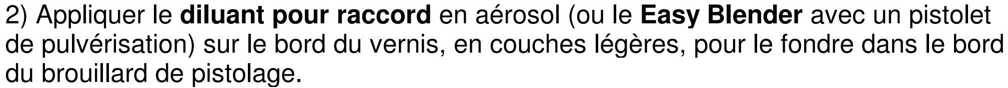
1) Dégraisser les panneaux concernés avec le 1.931.3600.
2) Poncer la zone de réparation avec du papier P500 (à sec orbital) ou plus fin.
3) Poncer la zone avoisinante (la zone sur laquelle le raccord doit être effectué) avec du papier P1000 à P2000 (ponceuse excentrique, course de ponçage de 3 à 5 mm) ou en utilisant une pâte à dépolir et un tampon abrasif gris ultrafin.
4) Option : préparer la zone de refonte avec du papier P2000 à P4000.
5) Bien nettoyer la zone à réparer avec un produit de préparation adapté (1.931.4501). Passer un chiffon anti-poussière avant la mise en peinture.

MODE D'EMPLOI

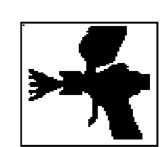
VERNIS HS - PROCESSUS DE RACCORD NOYE



1) Après une application normale, éloigner le pistolet du panneau dans la zone du raccord en effectuant un mouvement en arc de cercle et en laissant un bord fin et sec.
2) Appliquer le **diluant pour raccord** en aérosol (ou le **Easy Blender** avec un pistolet de pulvérisation) sur le bord du vernis, en couches légères, pour le fondre dans le bord du brouillard de pistolage.

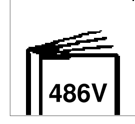


NE PAS appliquer en couches épaisses.

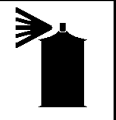


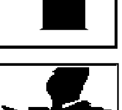
3) Laisser le film de peinture sécher complètement. Avant lustrage, un séchage aux infrarouges sur la surface à lustrer est recommandé.
4) Polir légèrement la zone du raccord noyé avec la pâte à polir SPP1001.





MODE D'EMPLOI (suite)





FINITIONS UHS DURALIT EXTRA - PROCESSUS DE RACCORD NOYE

1) Après une application normale, éloigner le pistolet du panneau dans la zone du raccord en effectuant un mouvement en arc de cercle et en laissant un bord fin et sec.
2) Appliquer une couche de vernis UHS au-delà du bord de la teinte. Utiliser le même durcisseur dans le vernis que dans la teinte UHS Duralit Extra. Après une application normale, éloigner le pistolet du panneau dans la zone du raccord en effectuant un mouvement en arc de cercle et en laissant un bord fin et sec.
3) Appliquer le **diluant pour raccord** en aérosol (ou le **Easy Blender** avec un pistolet de pulvérisation) sur le bord du vernis ou de la finition UHS Duralit Extra, en couches légères, pour le fondre dans le bord du brouillard de pistolage. NE PAS appliquer en couches épaisses.
4) Laisser le film de peinture sécher complètement. Avant lustrage, un séchage aux infrarouges sur la surface à lustrer est recommandé.
5) Si nécessaire, éliminer le brouillard de pistolage au papier P3000 – P4000 avec une machine orbitale.
6) Polir la zone du raccord noyé avec la pâte à polir SPP1001.

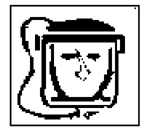
INFORMATIONS RELATIVES AUX COV

Diluant pour raccord en aérosol 5410

La valeur limite européenne pour ce produit (catégorie de produit : IIB.e), dans sa forme prête à l'emploi, est de 840 g/litre de COV.
La teneur en COV de ce produit, dans sa forme prête à l'emploi est au maximum de 840 g/litre.

DONNEES TECHNIQUES

Conditionnement	**5410** : aérosol de 400 ml **5420** : 1 litre
Stockage	Conserver dans un endroit frais et sec, à l'abri de la chaleur.



SECURITE ET MANIPULATION

Ces produits sont destinés exclusivement à un usage professionnel, et ne doivent pas être utilisés à des fins autres que celles qui sont indiquées.
Les informations contenues dans cette fiche technique se fondent sur les connaissances scientifiques et techniques actuelles. Il relève de la responsabilité de l'utilisateur de prendre toutes les mesures nécessaires pour s'assurer que le produit est bien adapté à l'usage auquel il le destine.

Pour les informations en matière d'hygiène et de sécurité, consulter la Fiche de données de sécurité qui est également disponible à l'adresse suivante : **www.maxmeyer.com**

Pour plus d'informations, merci de contacter :
PPG Industries France
10, rue Fulgence Bienvenüe
92238 Gennevilliers Cedex
France
Tél. : +33 (0)1 41 47 79 95
Fax : +33 (0)1 41 47 21 25

